

Hartauftragungs-Elektrode  
**HA-Stabelektrode DUR 600**



**Eigenschaften:**

Basische Stabelektrode zum Schweißen von zäharten, abriebbeständigen Hartauftragungen an Bauteilen aus Stahl, Stahlguss oder Manganhartstahl. Schweißgut ist schmirgel-, schlag- und hitzebeständig sowie besonders widerstandsfähig bei Beanspruchungen durch Reibung und Schlag. Bei rissempfindlichen Grundwerkstoffen ist es empfehlenswert, vorher eine Zwischenlage (Pufferlage) zu schweißen, z. B. mit der Stabelektrode TS 23 oder dem Schutzgasschweißdraht MSG 23. Aufgebrachtes Schweißgut lässt sich nur durch Schleifen bearbeiten und ist schmied- und härtbar. HA-Stabelektrode DUR 600 lässt sich sowohl an Gleichstrom als auch an Wechselstrom verschweißen.

**Einsatzbereiche:**

Spannbacken, Prallbacken, Ambosse, Schlaghämmer, Nocken, Mischerarme, Walzenbrecher, Walzwerksführungen, Rollen, Laufräder, Förderschnecken, Kollergänge, Laufflächen, Baggerschaufeln, Abbruchwerkzeuge, Raupenkettens etc.

<b>1.4718</b>	<b>Grundwerkstoffe:</b> Stahl, Stahlguss, Manganhartstahl	<b>Mechanische Gütewerte</b> Im Schweißzustand: 58 HRC
<b>Normbezeichnung:</b> DIN EN 14700: E Fe 8		

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
G146325	HA-Stabelektrode DUR 600	ø 2,50 mm	350 mm
G146332	HA-Stabelektrode DUR 600	ø 3,25 mm	450 mm
G146340	HA-Stabelektrode DUR 600	ø 4,00 mm	450 mm